

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 2001-357849
(43)Date of publication of application : 26.12.2001

(51)Int.CI.

H01M 4/58
C01B 31/02
C01B 31/04
H01M 4/02
H01M 10/40

(21)Application number : 2000-176797

(71)Applicant : SEC CORP
NIPPON STEEL CORP

(22)Date of filing : 13.06.2000

(72)Inventor : KURODA KOJI
AMAHASHI HIROAKI
TSURUMOTO TERUHIRO
KONO TARO
SUGIURA TSUTOMU
HAMADA TAKESHI
SHOJI HIROMASA

(54) NEGATIVE ELECTRODE MATERIAL FOR LITHIUM SECONDARY BATTERY, ITS MANUFACTURING METHOD, AND LITHIUM SECONDARY BATTERY

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To provide a negative electrode material having a discharge capacity of the highest level of flake graphite such as natural graphite or the discharge capacity equivalent to the theoretical capacity depending on graphite structure, and solving such a problem of the flake graphite that irreversible capacity caused by side reaction in the initial stage of charge is large and discharge capacity in use under high charge/discharge current is low, and to provide the manufacturing method of the negative electrode material, and industrially provide a lithium secondary battery using the negative electrode material.

SOLUTION: A carbon material is obtained by heat treating a kneaded material of graphite prepared by treating carbon deposited in a cooling process of molten state metal and carbon and having a carbon content of 90 mass percent or more and a carbonaceous binder, and this carbon material having a specified range of average particle size and a specified range of tap densities is manufactured as the negative electrode material for the lithium secondary battery, and the lithium secondary battery is manufactured by using this carbon material as the negative electrode active material.

LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

(19)日本国特許庁 (JP)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開2001-357849

(P2001-357849A)

(43)公開日 平成13年12月26日(2001.12.26)

(51)Int.Cl.⁷
 H 01 M 4/58
 C 01 B 31/02 31/04
 H 01 M 4/02 10/40

識別記号
 1 0 1
 1 0 1

F I
 H 01 M 4/58
 C 01 B 31/02 31/04
 H 01 M 4/02 10/40

テマコード*(参考)
 4 G 0 4 6
 1 0 1 B 5 H 0 2 9
 1 0 1 B 5 H 0 5 0
 D
 Z

審査請求 未請求 請求項の数12 O.L (全 12 頁)

(21)出願番号 特願2000-176797(P2000-176797)

(22)出願日 平成12年6月13日(2000.6.13)

(71)出願人 595009109

株式会社エスイーシー

兵庫県尼崎市御園町5番地 土井ビル

(71)出願人 000006655

新日本製鐵株式会社

東京都千代田区大手町2丁目6番3号

(72)発明者 黒田 孝二

京都府福知山市長田野町3丁目26番地 株式会社エスイーシー京都工場内

(74)代理人 100072349

弁理士 八田 幹雄 (外4名)

最終頁に続く

(54)【発明の名称】 リチウム二次電池負極用材料およびその製造方法並びにリチウム二次電池

(57)【要約】

【課題】 天然黒鉛等の鱗片状黒鉛の最高水準の放電容量もしくは黒鉛構造から決定される理論容量と同程度の放電容量を持つと共に、かつ充電初期における副反応に起因する不可逆容量が大きく、大きな充放電電流下で使用した場合に高い放電容量が得られない等の鱗片状黒鉛の問題を解決したリチウム二次電池用負極材料、およびその製造方法、並びにこれを用いたリチウム二次電池を工業的に提供する。

【解決手段】 金属と炭素の溶融状態の冷却過程に析出した炭素を処理して得られる炭素含有量が90質量%以上の黒鉛と炭素質バインダーとの複合物を熱処理してなる炭素材料であり、所定の平均粒径範囲及びタップ密度範囲を満足するリチウム二次電池負極用材料とその製造方法、及びこれを負極活性物質として用いてなるリチウム二次電池を提供する。

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 金属と炭素の溶融状態の冷却過程に析出した炭素を処理して得られる炭素含有量が 90 質量%以上の黒鉛と、炭素質バインダーとの複合物を、熱処理してなる炭素材料であって、該炭素材料の平均粒径が 5 μ m 以上 100 μ m 未満、かつ 20 回タップ時のタップ密度が 0.70 g/cm³ 以上であることを特徴とするリチウム二次電池負極用材料。

【請求項 2】 前記複合物の炭素質バインダーが、熱処理により炭素化物になっていることを特徴とする請求項 1 記載のリチウム二次電池負極用材料。

【請求項 3】 前記炭素材料が、黒鉛化物であることを特徴とする請求項 1 記載のリチウム二次電池負極用材料。

【請求項 4】 前記炭素材料の 300 回タップ時のタップ密度が 0.85 g/cm³ 以上であることを特徴とする請求項 1 ~ 3 の何れか 1 項に記載のリチウム二次電池負極用材料。

【請求項 5】 前記炭素材料の炭素含有量が 99 質量% 以上で、BET 法による比表面積が 5 m²/g 以下であることを特徴とする請求項 1 ~ 4 の何れか 1 項に記載のリチウム二次電池負極用材料。

【請求項 6】 金属と炭素の溶融状態の冷却過程に析出した炭素を、炭素含有量が 90 質量% 以上になるまで高純度化処理を行った後に、インペラーミル、ジェットミル、レイモンドミルまたはボールミルより選ばれた粉碎機を用いた粉碎と空気分級を行うことにより得られた黒鉛と、炭素質バインダーとを複合し、該複合物を 700 ~ 1500 °C で炭化及び/または 2400 ~ 3000 °C で黒鉛化することを特徴とするリチウム二次電池負極用材料の製造方法。

【請求項 7】 前記金属は、鉄、ニッケル、シリコンおよびコバルトからなる群より選択される 1 種または 2 種以上の金属であることを特徴とする請求項 6 記載のリチウム二次電池負極用材料の製造方法。

【請求項 8】 金属と炭素の溶融状態が、製鉄プロセスの溶融銑鉄における鉄と炭素の溶融状態であることを特徴とする請求項 6 記載のリチウム二次電池負極用材料の製造方法。

【請求項 9】 前記黒鉛の平均粒径が 3 μ m 以上 30 μ m 未満であることを特徴とする請求項 6 ~ 8 の何れか 1 項に記載のリチウム二次電池負極用材料の製造方法。

【請求項 10】 前記黒鉛と前記炭素質バインダーを、該炭素質バインダーの軟化点以上の温度に加熱しながら攪拌、複合することを特徴とする請求項 6 ~ 9 の何れか 1 項に記載のリチウム二次電池負極用材料の製造方法。

【請求項 11】 前記黒鉛と前記炭素質バインダーの複合割合が、黒鉛 100 質量部に対して、炭素質バインダーが 10 ~ 70 質量部であることを特徴とする請求項 6 ~ 10 の何れか 1 項に記載のリチウム二次電池負極用材

料の製造方法。

【請求項 12】 正極活性物質と、請求項 1 ~ 5 の何れか 1 項に記載のリチウム二次電池負極用材料を含んでなる負極活性物質と、非水系電解質とを含んでなるリチウム二次電池。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】 本発明は、リチウムの挿入、脱離反応を利用するリチウム二次電池およびこれに用いられる負極活性物質に関するものである。さらに詳しくは、放電容量が大きく、且つ、充放電時の容量ロスの少ない高性能なリチウム二次電池およびこれに用いられる負極活性物質に関するものである。

【0002】

【従来の技術】 黒鉛等の炭素材料を負極として用いるリチウム二次電池は、金属リチウムを用いた場合に問題となる充電時のデンドライト生成がなく、信頼性の高い電池であることから活発に研究されている。特に、炭素材料として黒鉛を用いた場合は、充電時にリチウムが黒鉛層間に挿入した、いわゆる黒鉛層間化合物を形成することにより、充電時にリチウムが負極中に吸収され、負極材料に金属リチウムを用いた際に問題となるデンドライトの生成が抑制され、かつ放電電位も金属リチウムを用いた場合に比べ、0 ~ 0.1 V 程度高いに過ぎないために、高起電力が得られるといった優れた特性を持つ。

【0003】 ただし、黒鉛材料と分類される炭素は、その形状、構造、組織は多様であり、この違いが電極性能に反映される。

【0004】 黒鉛材料として天然黒鉛等の鱗片状黒鉛を用いた場合、その高度に発達した黒鉛結晶構造により、以下で述べるメソフェーズ小球体、ピッチ系炭素繊維、ピッチコーカス等を黒鉛化焼成して得られる人造黒鉛に比べて、高い放電容量が得られることが知られている（例えば、第 40 回電池討論会 1D14）。しかしながら、これら鱗片状黒鉛においては、初期充電過程において、主として黒鉛層構造端部近傍で進行する副反応に起因する初期不可逆容量が大きいという問題がある。加えて、天然黒鉛においては、これらの結晶構造は、炭素網面層が特定方向への優先配向をしているため、材料中のリチウムの拡散方向が限定され、しかも、その拡散距離が非常に長い。従って、大きな充放電電流下で使用した場合、高い放電容量を得ることは難しく、実用上の制約を受けるものと思われる。

【0005】 黒鉛材料として、メソフェーズピッチの光学的異方性相が球状に生成した段階で採取して調製したメソフェーズ小球体を用いた場合、黒鉛化後の炭素網面の発達が天然黒鉛に比べて劣ることにより、理論的放電容量に比べて 80 ~ 85 % 程度の放電容量しか得られないという問題がある。

【0006】 ピッチ系炭素繊維も、超高温の温度領域で

の黒鉛化処理により人造黒鉛としての種々特性を備え、かつリチウムの拡散方向が纖維外周から内部へ向かっての多方向、かつ拡散距離が纖維外周から纖維軸までの纖維径の半分の数 μm 程度と短いため、この炭素纖維を粉碎した粉末は、拡散係数が他の易黒鉛化性材料と比較して大きく、重負荷特性を確認したとの報告 (J. Electrochim. Soc., 142, 8, 2564 (1995)) もされている。しかし、纖維の形態を維持するがゆえに、熱処理温度を高くしても、結晶構造の発達が阻害されて、放電容量が大きくならないこと、纖維の形態を確保するためのピッチの高純度化処理、纖維化工程等が必要なため、黒鉛化処理前の段階で他材料と比較してより多くの製造コストがかかるなどの問題がある。

【0007】ピッチコーカスは、易黒鉛化性材料の部類に属し、超高温の温度領域での黒鉛化処理により、天然黒鉛に近い炭素網面層の層間距離に近づくが、コーカスの持つ光学的異方性組織により、天然黒鉛ほど黒鉛化が発達せず、これらの結晶構造は、炭素網面層が特定方向への優先配向をしていない。従って、天然黒鉛等の鱗片状黒鉛に見られた電流密度下の制約は無く、リチウム二次電池用負極材料として非常に有望な材料であり、これまで多くの研究がなされている（例えば、特開昭6-121257号公報、特開平1-204361号公報、特開平4-206276号公報など）。しかしながら、通常のピッチコーカスの超高温処理（2000～3000°C焼成）品の放電容量は、理論容量（372mA h/g）と比較して低い（<300mA h/g）という問題が有る。

【0008】以上のように、リチウム二次電池の負極活性物質として種々の黒鉛材料を用いる際に、高い放電容量を得るためにには、高度に発達した黒鉛層状構造が必要である。この目的で、天然黒鉛等の鱗片状黒鉛を使用した場合には、初期不可逆容量が大きく、大きな充放電電流下で良好な特性が得られない等の問題があった。一方、メソフェーズ小球体、ピッチ系炭素纖維あるいはピッチコーカスを用いた場合には、その黒鉛構造の発達程度が鱗片状黒鉛に及ばないため、高い放電容量が得られないという実用上の問題があった。

【0009】

【発明が解決しようとする課題】本発明は、リチウム二次電池負極用炭素材料として、天然黒鉛等の鱗片状黒鉛の最高水準の放電容量もしくは黒鉛構造から決定される理論容量と同程度の放電容量を持つと共に、かつ充電初期における副反応に起因する不可逆容量が大きく、大きな充放電電流下で使用した場合に高い放電容量が得られない等の鱗片状黒鉛の問題を解決した、リチウム二次電池用負極材料およびその製造方法並びにこれを用いたリチウム二次電池を工業的に提供することを目的とする。

【0010】

【課題を解決するための手段】本発明者らは、各種黒鉛材料の粒子形状、生成過程、構造及び粒度等の粉体特性と電気的物性との関連を鋭意検討した結果、金属と炭素の溶融状態の冷却過程に析出した炭素を用いて、これを炭素質バインダーと捏合して捏合物とした後、炭化及び/または黒鉛化を行うことにより、これをリチウム二次電池の負極として用いることができ、かつこのリチウム二次電池負極用材料が高い放電容量を示すと共に、従来放電容量の大きな鱗片状黒鉛で問題となっていた不可逆容量が大きい等の問題を大きく改善できる材料であることを見出した。かかる知見に基づいて、リチウム二次電池の負極としての電極特性に優れるリチウム二次電池負極用炭素材料およびその製造方法並びにこれを用いたリチウム二次電池を提供するに至った。

【0011】即ち、本発明は、(1) 金属と炭素の溶融状態の冷却過程に析出した炭素を処理して得られる炭素含有量が90質量%以上の黒鉛と、炭素質バインダーとの捏合物を、熱処理してなる炭素材料であって、該炭素材料の平均粒径が5 μm 以上100 μm 未満、かつ20回タップ時のタップ密度が0.70 g/cm³以上であることを特徴とするリチウム二次電池負極用材料、

(2) 前記捏合物の炭素質バインダーが熱処理により炭素化物になっていることを特徴とする(1)記載のリチウム二次電池負極用材料、(3) 前記炭素材料が、黒鉛化物であることを特徴とする(1)記載のリチウム二次電池負極用材料、(4) 前記炭素材料の300回タップ時のタップ密度が0.85 g/cm³以上であることを特徴とする(1)～(3)の何れか1項に記載のリチウム二次電池負極用材料、(5) 前記炭素材料の炭素含有量が99質量%以上で、BET法による比表面積が5 m²/g以下であることを特徴とする(1)～

(4) の何れか1項に記載のリチウム二次電池負極用材料、(6) 金属と炭素の溶融状態の冷却過程に析出した炭素を、炭素含有量が90質量%以上になるまで高純度化処理を行った後に、インペラーミル、ジェットミル、レイモンドミルまたはボールミルより選ばれた粉碎機を用いた粉碎と空気分級を行うことにより得られた黒鉛と、炭素質バインダーとを捏合し、該捏合物を700～1500°Cで炭化及び/または2400～3000°Cで黒鉛化することを特徴とするリチウム二次電池用負極用材料の製造方法、(7) 前記金属は、鉄、ニッケル、シリコンおよびコバルトからなる群より選択される1種または2種以上の金属であることを特徴とする

(6) 記載のリチウム二次電池負極用材料の製造方法、(8) 金属と炭素の溶融状態が、製鉄プロセスの溶融銑鉄における鉄と炭素の溶融状態であることを特徴とする(6)記載のリチウム二次電池負極用材料の製造方法、(9) 前記黒鉛の平均粒径が3 μm 以上30 μm 以下であることを特徴とする(6)～(8)のいずれか1項に記載のリチウム二次電池負極用材料の製造方法、

(10) 前記黒鉛と前記炭素質バインダーを、該炭素質バインダーの軟化点以上の温度に加熱しながら攪拌、捏合することを特徴とする(6)～(9)の何れか1項に記載のリチウム二次電池負極用材料の製造方法、(11) 前記黒鉛と前記炭素質バインダーの捏合割合が、黒鉛100質量部に対して、炭素質バインダーが10～70質量部であることを特徴とする(6)～(10)の何れか1項に記載のリチウム二次電池負極用材料の製造方法、(12) 正極活物質と、請求項1～5の何れか1項に記載のリチウム二次電池負極用材料を含んでなる負極活物質と、非水系電解質とを含んでなるリチウム二次電池である。

【0012】

【発明の実施の形態】以下に、本発明の内容について具体的に説明する。

【0013】本発明に係るリチウム二次電池負極用黒鉛は、金属と炭素の溶融状態の冷却過程で析出した炭素を処理して得られる炭素含有量が90質量%以上の黒鉛と炭素質バインダーを捏合して捏合物とした後熱処理を行い、これを平均粒径が5μm以上100μm未満、かつ20回タップ時のタップ密度が0.70g/cm³以上に調製することにより得られるリチウム二次電池負極用材料である。

【0014】本発明のリチウム二次電池負極用黒鉛の要件としては、第一に、原料として用いる黒鉛を、人造黒鉛でありながら天然黒鉛に匹敵する高度な黒鉛構造を得るために、金属との溶融状態から析出せしめること、第二に、この黒鉛の炭素含有量を最適な範囲に制御すること、第三に、この黒鉛と炭素質バインダーを捏合して捏合物とした後に熱処理を行うこと、第四に、これを平均粒径5μm以上100μm未満、かつ20回タップ時のタップ密度0.70g/cm³以上となる様に調製することにある。以上の第一から第四まですべての要件を合わせて、以下の記述にて上記要件(1)と呼ぶ。

【0015】第一の要件である、原料として用いる黒鉛を、人造黒鉛でありながら天然黒鉛に匹敵する高度な黒鉛構造を得るために、金属との溶融状態から析出せしめることに関して説明する。

【0016】本発明のリチウム二次電池負極用材料の原料として用いる黒鉛は、その生成過程における天然黒鉛と人造黒鉛という区分において、人造黒鉛に属する。人造黒鉛を製造する方法としては、炭素を主成分とする原料を用いて、最終的に2000℃から3000℃の高温で熱処理することが最も一般的である。しかし、この方法を用いた場合に得られる人造黒鉛では、天然黒鉛に比較して、黒鉛構造が十分に進行しないため、黒鉛化度は劣る。一方、金属と炭素の溶融状態の冷却過程で析出した炭素は、高度に発達した黒鉛構造をとる。これは、炭素が溶融相から析出する際、熱力学的に安定な黒鉛を形成することによる。この高度に発達した黒鉛構造と天然

黒鉛等鱗片状黒鉛における本質的差異の詳細は未だ明らかではないが、本発明のリチウム二次電池負極用黒鉛の電気的性能において、天然黒鉛等の鱗片状黒鉛で問題となっていた不可逆容量が大きい等の問題を大きく改善できる。これは、天然黒鉛は、黒鉛粒子がほぼ単結晶黒鉛から成り、かつその結晶配向がほぼ一方向になっているのに対し、本発明の原料である黒鉛粒子は、黒鉛多結晶から成っており、しかもその配向が天然黒鉛に比較して、多方向になっていることに起因すると推定される。

【0017】また、第二の要件である原料として用いる炭素含有量に関して説明する。

【0018】リチウム二次電池用負極材料として、黒鉛を用いることの大きな意義の一つは、充放電過程の化学変化、即ち、充電時に黒鉛層間にLiイオンが挿入されて、黒鉛層間化合物を形成し、放電時にリチウムイオンが脱離して、黒鉛に戻る反応における電位が、リチウム金属とリチウムイオンの変化における電位と同等であり、かつ、使用領域の大部分で平坦な放電曲線が得られることである。本発明で得られるリチウム二次電池負極材料の充放電容量の大部分は、原料として用いる黒鉛により得られるものである。即ち、炭素質バインダーと捏合した後に炭化及び／または黒鉛化を経ることにより、バインダー成分が炭化または黒鉛化されて、放電容量に寄与するものの、本発明で得られるリチウム二次電池負極材料が特徴とする高い放電容量が得られるのは、原料の黒鉛自体の高い放電容量に起因するものである。従つて、原料となる黒鉛の純度が低い場合には、それより得られる負極材料中の充放電反応に関与する黒鉛の割合が小さくなり、負極材料として高い放電容量を担うことはできない。仮に、負極材料中の黒鉛が、その理論放電容量である3.72mA·h/gの放電容量を持っていたとしても、その含有量が少なくとも90質量%以上無ければ、その放電容量は3.35mA·h/gに達しないため、高放電容量の負極材料は得られないし、天然黒鉛等の鱗片状黒鉛以外では通常達成されない3.50mA·h/g以上の高い放電容量が得るという点からは、更に望ましい黒鉛の炭素含有量は95質量%以上である。以上から、本発明のリチウム二次電池負極用材料の原料として用いる黒鉛の炭素含有量が90質量%以上、望ましくは95質量%以上と規定される。炭素濃度90質量%以上の範囲を満足する黒鉛は、工業的に良く知られた浮遊選鉱法、酸処理、高温熱処理等の精製プロセスを、単独あるいは組み合わせて用いることにより容易に得られる。

【0019】また、第三の要件である、原料である黒鉛と炭素質バインダーを捏合して捏合物とした後に、熱処理を行うことに関して説明する。そもそも本処理の最大の意義は、原料として用いる黒鉛が有する理論容量に匹敵する高い放電容量を維持しつつ、捏合による粒子の適正な造粒または接着によって、不可逆容量の低減や比表面積、タップ密度等の粉体性状の向上を図ることにあ

る。炭素質バインダーとしては、コールタールピッチ、石油ピッチ、ナフタレンピッチ等のピッチ、3, 5-ジメチルフェノールホルムアルデヒド樹脂、ポリ塩化ビニル等の炭素を主成分としたものがあげられ、これらを溶融したものや平均粒径5～300μmに粉碎したものが用いられる。また、この捏合とは、黒鉛粉末と炭素質バインダーを原料にして、緻密な黒鉛製品を製造するような、従来炭素材料分野で広く用いられていた方法の応用である。その一例を示すと、先ず、両者を混合した後、加熱しながら攪拌、捏合する。これにより、上記黒鉛と炭素質バインダーとの捏合物、すなわち、ビーズ状の造粒物が得られる。この造粒物を熱処理することにより、炭素質バインダー中の有機物が炭化または黒鉛化されリチウムイオンの吸脱着あるいは挿入脱離に関与することができる。この熱処理を行わない場合、炭素質バインダーは、熱的、化学的に安定化していないと共に、リチウムイオンの吸脱着性能が極めて劣っている。加えて、熱処理した炭素質バインダーは、前記黒鉛粉末の造粒、接着の役割によって、副反応の低減や粉体性状の改善を可能とするものであり、この意味でも適正な熱処理が不可欠である。

【0020】また、第四の要件である、前記の捏合物を平均粒径5μm以上100μm未満、かつ20回タップ時のタップ密度を0.70g/cm³以上となるように調製することに関して説明する。平均粒径が5μm未満と小さい場合は、比表面積の増加による不可逆容量の増加や嵩密度の低下、負極電極作製における塗工面に不均一が発生する等の問題を生じ、また、平均粒径が100μmを超えて大きい場合、リチウム二次電池負極として電極箔に塗布した際に、必要な平滑性が得られない等の問題が生じる。更に、充放電時での反応の均一性、粒子内部でのLi⁺イオンの拡散のしやすさから平均粒径50μm以下であることがより望ましい。この平均粒度範囲を満足し、かつ20回タップ時のタップ密度が0.70g/cm³以上となるように、捏合物の粉碎、粒度調整を行うことにより優れたリチウム二次電池用負極材料が得られる。このタップ密度を最適な範囲に制御することに関して説明する。黒鉛粉末材料のタップ密度の測定法はJIS-K5101に規定されており、これに準拠して測定した。このタップ密度を20回のタップ回数で規定することについては、粉体のタップ密度はそのタップ回数に従って上昇するが、電極製造時の安定性や操作性は、タップ回数の少ない場合のタップ密度に強く依存する。また、20回未満のタップ時のタップ密度の規定でも同様の定義が可能だが、測定精度や測定値の再現性の点から、タップ回数20回の規定が最適であると考え、ここに規定した。リチウム二次電池負極用材料としての黒鉛において、タップ密度を向上させることは、電極箔塗工工程の安定操業を容易にするのみならず、材料の運送、保管等の操作においても重要である。例えば、類似

の粒度分布を持つ天然黒鉛と、メソフェーズ小球体を比較すると、天然黒鉛のタップ密度は1/3～1/5と低く、これがために塗工液作製時に同質量の黒鉛を用いた場合に、その液粘度は極めて大きくなり、均一な塗工がより困難になる等の問題を生じる。この平均粒径とタップ密度の制御を行うことは、捏合物の原料として用いる黒鉛の平均粒径及び粒度分布を適性に制御すること、及び／または、得られた捏合物を、冷却後に、所定の粒度になるまで粉碎及び必要に応じて分級することにより達成される。原料黒鉛の平均粒度は、目的とする最終生成物の平均粒度以下とすることが好ましいし、捏合物を粉碎、分級した際の粒径は、出発原料となる黒鉛の粒径より大きくするのが好ましい。生成物であるリチウム二次電池負極用材料の平均粒径を出発原料の粒径より小さくすると、出発原料である黒鉛粒子の破壊が起こり、性能上望ましくない。即ち、本発明のリチウム二次電池負極用材料において、平均粒径5μm以上100μm未満、かつ20回タップ時のタップ密度が0.70g/cm³以上を満足すれば、天然黒鉛で見られた塗工液作製の際の困難を回避できることがわかった。

【0021】以上のように、上記要件(1)、即ち前記第一から第四までのすべての要件を同時に満たすことにより、リチウム二次電池負極用炭素材料として、天然黒鉛等の鱗片状黒鉛の最高水準の放電容量もしくは黒鉛構造から決定される理論容量と同程度の放電容量を持つと共に、かつ充電初期における副反応に起因する不可逆容量が小さく、大きな充放電電流下で使用した場合に高い放電容量が得られる等の優れた特性が得られ、鱗片状黒鉛の問題を解決したリチウム二次電池負極用材料が提供されるに至った。

【0022】更に、本発明のリチウム二次電池負極用材料の要件として、上記要件(1)に加えて、前記捏合物の炭素質バインダーが熱処理により炭化物になっていても良い。これを以下の記述にて上記要件(2)と呼ぶ。

【0023】前記捏合物を熱処理して捏合物を炭化するためには、非酸化性雰囲気下で700℃以上1500℃以下の温度で熱処理することが望ましい。700℃以上1500℃以下の熱処理は、捏合物中の炭素質バインダーに含まれる揮発成分を飛散させ、かつ炭素質バインダーを炭化させるものである。その温度は、炭素質バインダーの種類に併せて、上記温度範囲内で適切な温度を設定すれば良い。この加熱温度が700℃より低いと、炭素質バインダーを充分に炭化しにくい。また、1500℃より高くて良いが、1500℃程度あれば、バインダーの揮発成分はほぼ飛散し、炭化の目的をほぼ達成することができるので、1500℃程度で充分である。即ち、上記要件(1)に加えて、熱処理によって捏合物の炭素質バインダーを炭化物とした本発明の材料は、リチウム二次電池負極用炭素材料として優れた特性を示す。

【0024】また、本発明のリチウム二次電池負極用材料の要件として、上記要件（1）に加えて、前記炭素材料が、黒鉛化物であることが好ましい。これを以下の記述にて上記要件（3）と呼ぶ。この黒鉛化物は、前記捏合物を必要に応じて炭化処理を行った後、2400°C以上3000°C以下で黒鉛化することにより得られる。黒鉛化に先立つ炭化処理は、通常、700°C以上1500°C以下程度の温度で行い、黒鉛化処理での操業安定性、安全性の点で行うことが望ましいが、これらの問題が回避可能であれば、目的の材料を得るために炭化処理は省略可能である。即ち、黒鉛化処理によって、本発明の効果が更に顕著に得られる。即ち、この温度領域での熱処理により、黒鉛の純化と炭素質バインダーの黒鉛化が同時に進行し、これらにより放電容量の更なる増加が得られる。この黒鉛化温度が2400°C未満では、炭素質バインダーの黒鉛化が充分に進まず、処理の効果である放電容量の増加は充分に得られない。また、3000°Cより高くても良いが、安全性や経済性から3000°C以下で充分である。即ち、上記要件（1）に加えて、前記炭素材料を黒鉛化物とすることにより得られる材料は、リチウム二次電池負極用材料として優れた特性を示す。

【0025】さらに、本発明のリチウム二次電池負極用材料の要件として、上記要件（1）～（3）に加えて、300回タップ時のタップ密度が0.85g/cm³以上であることが好ましい。これを以下の記述にて上記要件（4）と呼ぶ。即ち、上記要件（4）は、上記要件（1）で規定した20回タップ時のタップ密度が0.70g/cm³以上という要件に加えて、300回タップ時のタップ密度0.85g/cm³を満足することにより、粉体としての特性がさらに改善されるというものである。本発明の上記要件（1）の規定の説明において、電極製造時の安定性や操作性はタップ回数の少ない場合のタップ密度（本発明で20回タップ時を規定）に強く依存することを述べたが、ここで更に、300回タップ時のタップ密度を規定することにより、平均粒度が一定範囲、かつタップ回数が少ない場合の適正なタップ密度を満足した上で、タップ回数が多い場合のタップ密度を一定以上に成さしめることで、更に顕著に本発明の効果を得ることを見出したものである。例えば、20回タップ時のタップ密度が0.70g/cm³以上で同等である2種類の粉体A、Bにおいて、粉体Aの300回タップ時のタップ密度が0.85g/cm³未満、粉体Bのそれが0.85g/cm³以上であるとすると、電極箔塗工工程での溶媒を用いたスラリー作製時や、塗工後の電極箔プレスの際の操作性において、粉体Bの方が操作性が容易かつ製造した電極箔の安定性は優れている。これは、スラリー作製時の混練工程や塗工後のプレス工程においては、一定以上の嵩密度を出発状態として、さらに高い嵩密度への変化が起こることから、その変化の容易さが300回タップ時のタップ密度で表現されるもの

と考えられる。即ち、300回タップ密度が0.85g/cm³以上であれば、本発明の効果がさらに顕著に示されることが分かった。

【0026】さらに、本発明のリチウム二次電池負極用材料の要件として、上記要件（1）～（4）に加えて、炭素含有量が9.9質量%以上、かつBET法による比表面積が5m²/g以下であるものが好ましい。即ち、上記要件（1）～（4）に加えて、炭素含有量を一定の割合以上に高めること、比表面積を一定の値以下に制御することのすべてを満たすものである。これを以下の記述にて、上記要件（5）と呼ぶ。本要件を構成する因子である、リチウム二次電池負極用材料の炭素含有量に関して説明する。この炭素含有量が高いほど、リチウムイオンの挿入、脱離に関与する黒鉛構造の割合が大きいため、負極材料として得られる放電容量が大きくなるが、これに加えて、鉄等の金属元素や吸着水分等、炭素以外の元素、化合物の含有量を少なくすることが重要である。炭素含有量が9.9質量%未満の場合、不純物金属の影響により、電解液等の劣化によるサイクル特性の低下や不可逆容量の増加が、また、水分の影響により、非水電解液の劣化や塗工行程での塗工液の安定性低下等の問題が生じる。これらの悪影響を低減するために、炭素含有量を9.9質量%以上、好ましくは9.9.5質量%以上とする。

【0027】また、同じくBET比表面積について説明する。BET比表面積は、黒鉛粉末の比表面積を記述する一般的な指標として、当業界を始め炭素、黒鉛に関する技術分野で広く用いられている。これは、予め吸着物を脱離させて、真空容器に入れた粉末に、液体窒素温度にて窒素ガスを吸着させて、その等温吸着曲線を求めることにより得られる。このBET法による比表面積が5m²/g超とした場合、負極電極作製の際に塗工面にむらや不均一部分が発生する、あるいは大気中水分の吸着が顕著となり不純物濃度が増加する、あるいは充放電初期の副反応が増大する等、電極性能の劣化が顕著となる。

【0028】以上の要件を満たすことにより、リチウム二次電池負極用炭素材料として、天然黒鉛等の鱗片状黒鉛の最高水準の放電容量もしくは黒鉛構造から決定される理論容量と同程度の放電容量を持つと共に、かつ充電初期における副反応に起因する不可逆容量が小さく、大きな充放電電流下で使用した場合に高い放電容量が得られる等の優れた特性が得られ、鱗片状黒鉛の問題を解決したリチウム二次電池用負極材料が提供されることを示された。

【0029】次に、上記本発明のリチウム二次電池負極用黒鉛の製造方法について説明する。

【0030】本発明の製造方法は、金属と炭素の溶融状態の冷却過程に析出した炭素の処理が、炭素含有量が9.0質量%以上に達するまで高純度化処理を行った後に、

インペラーミル、ジェットミル、レイモンドミルまたはボールミルより選ばれた粉碎機を用いた粉碎と空気分級を行い、得られた黒鉛を、炭素質バインダーと捏合し、該捏合物を700～1500℃で炭化及び／または2400～3000℃で黒鉛化することを特徴とする、リチウム二次電池負極用材料の製造方法である。本要件を以下の記述で、上記要件(6)と呼ぶ。即ち、上記要件

(6)は、優れたリチウム二次電池負極用材料を容易にかつ工業的に製造する目的で、先ず原料黒鉛を得る際に、金属と炭素の溶融状態の冷却過程に析出した炭素の高純度化処理を行い、一定以上の炭素含有量とした後に、最適な粉碎機を用いた粉碎と空気分級で粒度調整を行い、これを原料としてバインダーとの捏合物を得た後、最適な熱処理をすることを特徴とする製造方法である。本発明の製造方法により、優れた特性を持つリチウム二次電池負極用材料を、より容易にかつ高い工程歩留で得ることが可能である。ここで言う高純度化とは、金属と炭素の溶融状態の冷却過程に析出した炭素の炭素含有量を90質量%以上に高めるための処理であり、浮遊選鉱法、酸処理、高温熱処理等の一般に知られた精製プロセスを単独あるいは組み合わせて用いることである。高純度化処理を行う前に粉碎、分級といった粒度調製を行った場合は、高純度化処理で大部分の金属粒子が脱離すること等に起因する粒度変化により、原料である黒鉛の平均粒度を制御することが困難である。また、高純度化の後に粉碎を行わなければ、所定の平均粒度を持つ製品を高い歩留で得ることはできない。また、インペラーミル、ジェットミル、レイモンドミル、ボールミルより選ばれる粉碎機を用いることにより、粉碎を経ていない黒鉛を用いる場合に比べて、生成したリチウム二次電池負極用材料の嵩密度、タップ密度等の粉体特性値の向上が容易になし得る。これは、原料を粉碎する効果として、高純度化処理直後に存在する鱗片状粒子の形状が、粉碎工程中に角がとれて、より球状に近く変化し、これが炭素質バインダーとの捏合やその後の炭化、黒鉛化といった処理を経て製造されるリチウム二次電池負極用材料の物性にも反映されることによる。この粉碎工程において、鱗片状粒子の大部分の形状を変化させ、曲面形状粒子にならしめることが、上記要件(6)の根幹をなすものである。粉碎現象そのものは、粒子が割れたり、欠けたりするものであるが、粉碎機内部において、粒子同士が接触、衝突、摩耗を繰り返すことにより、鱗片状黒鉛粒子が曲面形状粒子に変化して、リチウム二次電池負極用材料の原料黒鉛としての高い適性が得られると推定される。この黒鉛を炭素質バインダーと捏合して、捏合物を得た後、該捏合物を700℃以上1500℃以下で炭化及び／または2400℃以上3000℃以下で黒鉛化することにより、目的とするリチウム二次電池負極用材料が得られる。700℃以上1500℃以下の熱処理は、捏合物中の炭素質バインダーに含まれる揮発成分

を飛散させ、かつ炭素質バインダーを炭化させるものである。その温度は、炭素質バインダーの種類に併せて、上記温度範囲内で適切な温度を設定すれば良い。この加熱温度が700℃より低いと、炭素質バインダーを充分に炭化しにくい。また、1500℃より高くても良いが、1500℃程度あれば、炭素質バインダーの揮発成分はほぼ飛散するので、炭化の目的をほぼ達成することができる1500℃程度で充分である。この炭化処理後に得られる粉末を必要に応じた粒度調製を行って、リチウム二次電池負極用炭素材料として用いることができるが、更に、前記の炭化に続いて、或いは炭化に代えて2400℃以上3000℃以下の温度で黒鉛化処理することにより、本発明の効果は更に顕著に得られる。即ち、この温度領域での熱処理により、黒鉛の純化と炭素質バインダーの黒鉛化が同時に進行し、これらにより放電容量の更なる増加が得られる。この黒鉛化温度が2400℃未満では、炭素質バインダーの黒鉛化が充分に進まず、処理の効果である放電容量の増加は充分に得られない。また、3000℃より高くても良いが、安全性や経済性から3000℃以下で充分である。

【0031】また、本発明では、上記要件(6)に加えて、前記金属が、鉄、ニッケル、シリコン、コバルトより選ばれた1種または2種以上の金属であるリチウム二次電池負極用黒鉛の製造方法であることが好ましい。

【0032】炭素は、高温において多くの金属と溶融状態をとる。一般に、これを冷却すると、炭素の溶解限界濃度が減少することから、黒鉛として析出する。その析出の温度や量は、用いる金属種により大きく異なり、例えば、ニッケルは2000℃において、約20原子%の炭素を含む溶融状態を取り得、これを1500℃まで冷却した際に前記20原子%の内、約7原子%に相当する炭素が黒鉛として析出する。金属種によっては、高温において液体状態になっても、炭素をほとんど溶解しないものや、また、溶解しても黒鉛として析出しないものがあり、これらは本発明の金属として用いるに適さない。即ち、少なくとも鉄、ニッケル、シリコン、コバルトと炭素を、所定量混合した試料を不活性雰囲気下で高温加熱し、冷却することにより得られる黒鉛を処理して、上記要件(3)を満たす製造を行うことにより得られる材料は、リチウム二次電池負極として優れた特性を有する。

【0033】また、本発明は、上記要件(6)に加えて、前記金属と炭素の溶融状態が、製鉄プロセスの溶融銑鉄における鉄と炭素の溶融状態であることを特徴とするリチウム二次電池負極用黒鉛の製造方法であっても良い。鉄は、2500℃において、約25原子%の炭素を含む溶融状態を取り得、これを冷却した場合に、その溶解限界量は低下し、これを超えた炭素が黒鉛として析出する。製鉄プロセスにおいては、製銑工程にて炭素を含んだ高温溶融反応物が得られ、その反応物の運搬及び精

製等の工程にて、反応物温度が下がり炭素が析出し、その多くが製銑ダスト及び製鋼ダストとして回収されている。該ダスト中の炭素濃度は、回収段階で40～60質量%程度である。上記要件(2)のリチウム二次電池負極用黒鉛の製造方法において、原料として該ダストを用いることが、その生成原理から見て可能である。また、現実の工業プロセスから大量に産出する原料を得ることができ、該プロセスで原料を得ることが、その物性安定化や経済性の点で優れた方法である。即ち、該ダストを処理して上記要件(3)を満たす製造を行うことにより得られる材料は、リチウム二次電池負極として優れた特性を有する。

【0034】また、本発明は、上記要件(6)に加えて、前記黒鉛の平均粒径が3μm以上30μm以下であることを特徴とするリチウム二次電池負極用材料の製造方法であることが好ましい。これは、本発明の捏合処理が、粒子の造粒を行うことから、その処理前の原料粒径により、最終的に生成する材料の粒径も大きな影響を受ける。リチウム二次電池負極用材料としての望ましい平均粒径は、5μm以上100μm未満、望ましくは5～50μmの範囲である。この範囲外では、負極材料としての性能、使用性の点で劣る。原料黒鉛の平均粒径が3μm以上30μm以下とすることにより、適正な捏合の条件にて、望ましい粒度範囲の製品が得られることがわかつた。

【0035】さらに、本発明は、上記要件(6)に加えて、前記捏合物が、前記黒鉛と前記炭素質バインダーを捏合し、前記炭素質バインダーの軟化点以上の温度に加熱しながら、攪拌、捏合したものであるリチウム二次電池負極用材料の製造方法であることが好ましい。黒鉛と炭素質バインダーを混合、攪拌しながら、加熱を行うことにより、本発明の捏合が進行し得るが、この際の加熱温度は、炭素質バインダーの軟化点以上でないと、捏合及び黒鉛の粒子の造粒はほとんど進行しないため、良好なりチウム二次電池負極用材料は得られない。

【0036】また、本発明は、上記要件(6)に加えて、前記黒鉛と前記炭素質バインダーの捏合割合が、黒鉛100質量部に対して、炭素質バインダーが10～70質量部であるリチウム二次電池負極用材料の製造方法であることが好ましい。この黒鉛と炭素質バインダーの捏合割合が、10質量部未満では、天然黒鉛同士の接着性能が低下するので好ましくなく、また、70質量部を超えると、得られる捏合物中の炭素質バインダーの製品における寄与率が大きくなり、放電容量の低下が誘引されるため好ましくない。

【0037】さらに、本発明は、正極活物質、負極活物質及び非水系電解質を含有するリチウム二次電池において、上記要件(1)～(5)の、少なくとも何れかを満たす材料を負極活物質に含んでなることを特徴とするリチウム二次電池である。上記要件(1)～(5)の材料

は、リチウム二次電池負極として優れた特性を持ち、これを負極活物質として用いて、リチウム二次電池を製造した場合、負極活物質が、従来材料の負極活物質に比べて、高容量等優れた性質を有するため、より高性能のリチウム二次電池が得られる。また、必要に応じて他の負極活物質と混合しても、本発明の効果である高い放電容量等の効果が得られる。

【0038】本発明のリチウム二次電池負極用材料を活物質に用いて負極を形成する方法としては、本発明のリチウム二次電池負極用材料の性能を充分に引き出し且つ、賦形性が高く、化学的、電気化学的に安定であれば、何らこれを制限するものではない。例示すると、本発明のリチウム二次電池負極用材料に、ポリテトラフルオロエチレン等フッ素系樹脂の粉末あるいはディスパージョン溶液を添加後、混合、混練する方法がある。また、本発明のリチウム二次電池負極用材料にポリフッ化ビニリデン(PVdF)等のフッ素系樹脂粉末あるいはカルボキシルメチルセルロース等の水溶性粘結剤を炭素質バインダーにして、N-メチルピロリドン(NMP)、ジメチルホルムアミド、あるいは水、アルコール等の溶媒を用いて、混合することにより、スラリーを作成し、集電体上に塗布、乾燥することにより、成型することもできる。

【0039】本発明の負極活物質は、正極活物質と非水系電解質(例えば、有機溶媒系電解質)と適宜に組み合わせて用いることができるが、これらの非水系電解質(例えば、有機溶媒系電解質)や正極活物質は、リチウム二次電池に通常用いることのできるものであれば、特にこれを制限するものではない。

【0040】正極活物質としては、例えば、リチウム含有遷移金属酸化物LiM₍₁₎_xO₂(式中、xは0≤x≤1の範囲の数値であり、式中、M(1)は遷移金属を表し、Co、Ni、Mn、Ti、Cr、V、Fe、Zn、Al、Sn、Inのうち少なくとも1種類からなる)、或いは、LiM₍₁₎_yM₍₂₎_{2-y}O₄(式中、yは0≤y≤1の範囲の数値であり、式中、M(1)、M(2)は遷移金属を表し、Co、Ni、Mn、Ti、Cr、V、Fe、Zn、Al、Sn、Inのうち少なくとも1種類からなる)、遷移金属カルコゲン化物(TiS₂、NbSe₃、等)、バナジウム酸化物(V₂O₅、V₆O₁₃、V₂O₄、V₃O₈、等)及びそのリチウム化合物、一般式M_xM₆C_h_{8-y}(式中、xは0≤x≤4、yは0≤y≤1の範囲の数値であり、式中、Mは遷移金属をはじめとする金属、Chはカルコゲン元素を表す)で表されるシュプレル相化合物、或いは活性炭、活性炭纖維、等を用いることができる。

【0041】非水系電解質(例えば、有機溶媒系電解質)における有機溶媒としては、特に制限されるものではないが、例えば、プロピレンカーボネート、エチレンカーボネート、ブチレンカーボネート、クロロエチレン

カーボネート、ジメチルカーボネート、ジエチルカーボネート、エチルメチルカーボネート、1, 1-ジメトキシエタン、1, 2-ジメトキシエタン、1, 2-ジエトキシエタン、 γ -ブチロラクトン、テトラヒドロフラン、2-メチルテトラヒドロフラン、1, 3-ジオキソラン、4-メチル-1, 3-ジオキソラン、アニソール、ジエチルエーテル、スルホラン、メチルスルホラン、アセトニトリル、クロロニトリル、プロピオニトリル、ホウ酸トリメチル、ケイ酸テトラメチル、ニトロメタン、ジメチルホルムアミド、N-メチルピロリドン、酢酸エチル、トリメチルオルトホルメート、ニトロベンゼン、塩化ベンゾイル、臭化ベンゾイル、テトラヒドロチオフェン、ジメチルスルホキシド、3-メチル-2-オキサゾリドン、エチレングリコール、サルファイト、ジメチルサルファイト、等の単独もしくは2種類以上の混合溶媒が使用できる。

【0042】電解質としては、従来より公知のものを何れも使用することができ、例えば、LiClO₄、LiBF₄、LiPF₆、LiAsF₆、LiB(C₆H₅)、LiCl、LiBr、LiCF₃SO₃、Li(CF₃SO₂)₂N、Li(CF₃SO₂)₃C、Li(CF₃CH₂OSO₂)₂N、Li(CF₃CF₂CH₂OSO₂)₂N、Li(HCF₂CF₂CH₂OSO₂)₂N、Li((CF₃)₂CHOSO₂)₂N、LiB[C₆H₃(CF₃)₂]₄、等の1種または2種以上の混合物を挙げることができる。

【0043】以上のように、本発明により、リチウム二次電池負極用材料として、天然黒鉛等の鱗片状黒鉛の最高水準の放電容量、もしくは黒鉛構造から決定される理論容量と同程度の放電容量を持つと共に、かつ、充電初期における副反応に起因する不可逆容量が小さく、大きな充放電電流下で使用した場合でも高い放電容量が得られる、等の優れた特性を示し、鱗片状黒鉛の問題を解決したリチウム二次電池負極用材料、およびその製造方法、並びにこれを用いたリチウム二次電池が工業的に提供されるに至った。

【0044】

【実施例】以下に本発明において、リチウム二次電池負極用材料の構造、製造法の規定に用いた各種物性値の表現方法、測定方法を示す。

【0045】(1) 黒鉛化度(d₀₀₂、Lc)

単色のX線を平行ビームにコリメートし、高純度シリコンを内部標準として加えた炭素粉末に照射し、黒鉛(O02)面に対応するピークを測定する。そのピークの位置及び半値幅を、内部標準のシリコンのピークを標準として補正することにより、層面間の間隔d₀₀₂及び結晶子のC軸方向の大きさLcを算出する。具体的な評価方法は、日本学術振興会第117委員会にて規定されているものに準拠した。

【0046】(2) 比表面積

窒素ガス吸着によるBET法によって測定した。

【0047】(3) 電極作製及び電極性能測定

ポリフッ化ビニリデンのNMP(N-メチル-2-ピロリドン)溶液に、リチウム二次電池負極用材料粉末とポリフッ化ビニリデンが質量比で95対5となるように加えて混練し、これを厚さ20μmの銅箔に塗布して、負極電極箔を得た。この負極電極箔を、80℃で乾燥してNMPを蒸発させた後、10mm角に切り出して、負極電極を作成した。この負極電極単極での電極特性を評価するために、対極、参照極にリチウム金属を用いた三極式セルを用いた。電解液には、エチレンカーボネートとジエチルカーボネートの混合溶媒(体積比で1:1混合)に、LiClO₄を1mol/lの割合で溶解したものを使いた。充放電試験に関しては、電位規制の下、充電、放電共に定電流密度(0.1mA/cm²)で行なった。電位範囲は、0Vから1.5V(リチウム金属基準)とした。初回充電容量、初回放電容量、初期充放電効率を測定すると共に、2回目以後の充放電における放電容量の変化の程度でサイクル特性を評価した。

【0048】(実施例1) コークス粉末4kgと鉄粉末12kgを混合した後、黒鉛容器に入れ、これをタンマント炉でアルゴン気流中で2000℃に昇温加熱し、冷却した。反応後に固体反応物を得た後、その表面部に析出した粒状化合物約1kgを回収した。これを濃塩酸10リットルに入れ、室温で10時間保持した後に濾過し、さらにこれを多量の水で洗浄濾過した後、大気中120℃で20時間乾燥して、中間生成物600gを得た。得られた中間生成物である粉末をジェットミルにて粉碎し、空気分級機にて分級して、平均粒径15μmの粉末生成物400gを得た。この生成物の化学分析による金属不純物の総計は、1.2質量%であった。また、この粉末生成物の黒鉛化度は、d₀₀₂=0.3355nm、Lc>100nmであり、高い黒鉛化度を有していた。

【0049】この粉末黒鉛300gに対し、コールターレピッチ(軟化点80℃)100gを混合し、200℃、120分間、Z型ニーダーで捏合した。次第に粘度を増し、造粒状態となった造粒物を冷却後解碎し、黒鉛製の坩埚に入れ、リードハンマータイプの連続焼成炉中、800℃の温度で炭素化した。更に、これを黒鉛製の坩埚に入れ、アチソンタイプの黒鉛化炉中3000℃で熱処理、黒鉛化した後、解碎、空気分級により、平均粒径27μmの生成物320gを得た。

【0050】得られた生成物の黒鉛化度は、d₀₀₂=0.3355nm、Lc>100nm、比表面積は1.0m²/g、20回タップ時のタップ密度が0.73g/cm³、300回タップ時のタップ密度が1.04g/cm³であった。また、得られた生成物の化学分析による金属不純物の総計は、0.2質量%であった。

【0051】この材料の充放電特性は、初回充電容量が384mAh/g、初回放電容量が368mAh/g

で、初期充放電効率は9.6%という結果が得られた。また、2回目以後の充放電においても、放電容量はほとんど変わらず、優れたサイクル特性を示すなど、高い電極性能を有していた。

【0052】(実施例2) 製鉄プロセスの製鋼ダストとして粉末2kgを回収した。これを濃塩酸10リットルに入れ、室温で12時間保持した後に濾過し、さらにこれを多量の水で洗浄濾過した後、120℃で12時間乾燥した。得られた中間生成物粉末をジェットミルにて粉碎し、空気分級機にて分級して、平均粒径10μmの粉末生成物800gを得た。この生成物の化学分析による金属不純物の総計は、2.1質量%であった。また、この粉末生成物の黒鉛化度は、 $d_{002} = 0.3354\text{ nm}$ 、 $L_c > 100\text{ nm}$ であり、高い黒鉛化度を有していた。

【0053】この粉末黒鉛400gに対し、コールタールピッヂ(軟化点80℃)120gを混合し、200℃、120分間、Z型ニーダーで捏合した。次第に粘度を増し、造粒状態となった造粒物を冷却後解碎し、黒鉛製の坩堝に入れ、リードハンマータイプの連続焼成炉中、800℃の温度で炭素化した。更に、これを黒鉛製の坩堝に入れ、アチソンタイプの黒鉛化炉中3000℃で熱処理、黒鉛化した後、解碎、空気分級により、平均粒径25μmの生成物380gを得た。

【0054】得られた生成物の黒鉛化度は、 $d_{002} = 0.3355\text{ nm}$ 、 $L_c > 100\text{ nm}$ 、比表面積は0.8m²/g、20回タップ時のタップ密度が0.96g/cm³、300回タップ時のタップ密度が1.14g/cm³であった。また、得られた生成物の化学分析による金属不純物の総計は、0.1質量%であった。

【0055】この材料の充放電特性は、初回充電容量が387mAh/g、初回放電容量が371mAh/gで、初期充放電効率は9.6%という結果が得られた。また、2回目以後の充放電においても、放電容量はほとんど変わらず、優れたサイクル特性を示すなど、高い電極性能を有していた。

【0056】(実施例3) 製鉄プロセスの製鋼ダストとして粉末10kgを回収した。これを濃塩酸50リットルに入れ、室温で12時間保持した後に濾過し、さらにこれを多量の水で洗浄濾過した後、120℃で12時間乾燥した。得られた粉末をジェットミルで粉碎した後に空気分級を行って、平均粒径12μmの粉末生成物3.6kgを得た。この生成物の化学分析による金属不純物の総計は、2.1質量%であった。また、この粉末生成物の黒鉛化度は、 $d_{002} = 0.3356\text{ nm}$ 、 $L_c > 100\text{ nm}$ であり、高い黒鉛化度を有していた。

【0057】この粉末黒鉛2kgに対し、コールターラピッヂ(軟化点80℃)0.66kgを混合し、200℃、120分間、Z型ニーダーで捏合した。次第に粘度を増し、造粒状態となった造粒物を冷却後解碎し、黒鉛

製の坩堝に入れ、マッフル炉を用いて、アルゴン雰囲気下1400℃の温度で炭素化した。更にこれを解碎、空気分級し、平均粒径26μmの生成物1.8kgを得た。

【0058】得られた生成物の黒鉛化度は、 $d_{002} = 0.3356\text{ nm}$ 、 $L_c > 100\text{ nm}$ 、比表面積は1.2m²/g、20回タップ時のタップ密度が0.72g/cm³、300回タップ時のタップ密度が0.97g/cm³であった。また、得られた生成物の化学分析による金属不純物の総計は、0.5質量%であった。

【0059】この材料の充放電特性は、初回充電容量が373mAh/g、初回放電容量が354mAh/gで、初期充放電効率は9.5%という結果が得られた。また、2回目以後の充放電においても、放電容量はほとんど変わらず、優れたサイクル特性を示すなど、高い電極性能を有していた。

【0060】(実施例4) コークス粉末3kgとニッケル粉末12kgを混合した後、黒鉛容器に入れ、これをタンマン炉でアルゴン気流中2200℃に昇温加熱し、冷却した。反応後に固形反応物を得た後、その表面部に析出した粒状化合物約750gを回収した。これを濃硝酸とフッ酸の1:1混合溶液1リットルに入れ、室温で12時間保持した後に濾過し、さらに、これを多量の水で洗浄濾過した後、120℃で12時間乾燥した。得られた粉末をジェットミルで粉碎した後、篩分級して平均粒径12μmの粉末生成物370gを得た。この生成物の化学分析による金属不純物の総計は、1.9質量%であった。また、この粉末生成物の黒鉛化度は、 $d_{002} = 0.3355\text{ nm}$ 、 $L_c > 100\text{ nm}$ であり、高い黒鉛化度を有していた。

【0061】この粉末黒鉛300gに対し、コールターラピッヂ(軟化点80℃)150gを混合し、200℃、120分間、Z型ニーダーで捏合した。次第に粘度を増し、造粒状態となった造粒物を冷却後解碎し、黒鉛製の坩堝に入れ、リードハンマータイプの連続焼成炉中、800℃の温度で炭素化した。更に、これを黒鉛製の坩堝に入れ、アチソンタイプの黒鉛化炉中3000℃で熱処理、黒鉛化した後、解碎、空気分級により、平均粒径25μmの生成物290gを得た。

【0062】得られた生成物の黒鉛化度は、 $d_{002} = 0.3355\text{ nm}$ 、 $L_c > 100\text{ nm}$ 、比表面積は1.1m²/g、20回タップ時のタップ密度が0.74g/cm³、300回タップ時のタップ密度が0.97g/cm³であった。また、得られた生成物の化学分析による金属不純物の総計は、0.6質量%であった。

【0063】この材料の充放電特性は、初回充電容量が386mAh/g、初回放電容量が370mAh/gで、初期充放電効率は9.6%という結果が得られた。また、2回目以後の充放電においても、放電容量はほとんど変わらず、優れたサイクル特性を示すなど、高い電極

性能を有していた。

【0064】(実施例5) コークス粉末1kgとシリコン粉末8kgを混合した後、黒鉛容器に入れ、これをタンマン炉でアルゴン気流中で2500℃に昇温加熱し、冷却した。反応後に固体反応物を得た後、その表面部に析出した粒状化合物約600gを回収した。これを濃硝酸とフッ酸の1:1混合溶液1リットルに入れ、室温で12時間保持した後に濾過し、さらにこれを多量の水で洗浄濾過した後、120℃で12時間乾燥した。得られた粉末をボールミルで粉碎した後、篩分級して平均粒径15μmの粉末生成物350gを得た。この生成物の化学分析による金属不純物の総計は、7.5質量%であった。

【0065】この粉末黒鉛300gに対し、コールタールピッヂ(軟化点80℃)90gを混合し、200℃、120分間、Z型ニーダーで捏合した。次第に粘度を増し、造粒状態となった造粒物を冷却後解碎し、黒鉛製の坩堝に入れ、リードハンマータイプの連続焼成炉中800℃の温度で炭素化した。更に、これを黒鉛製の坩堝に入れ、アチソンタイプの黒鉛化炉中3000℃で熱処理、黒鉛化した後、解碎、空気分級により、平均粒径22μmの生成物370gを得た。

【0066】得られた生成物の黒鉛化度は、 $d_{002}=0.3355\text{nm}$ 、 $L_c > 100\text{nm}$ 、比表面積は $1.0\text{m}^2/\text{g}$ 、20回タップ時のタップ密度が $0.96\text{g}/\text{cm}^3$ 、300回タップ時のタップ密度が $1.14\text{g}/\text{cm}^3$ であった。また、得られた生成物の化学分析による金属不純物の総計は、0.1質量%であった。

【0067】この材料の充放電特性は、初回充電容量が380mA·h/g、初回放電容量が361mA·h/gで、初期充放電効率は95%という結果が得られた。また、2回目以後の充放電においても、放電容量はほとんど変わらず、優れたサイクル特性を示すなど、高い電極性能を有していた。

【0068】(実施例6) コークス粉末2kgとコバルト粉末8kgを混合した後、黒鉛容器に入れ、これをタンマン炉でアルゴン気流中で2200℃に昇温加熱し、冷却した。反応後に固体反応物を得た後、その表面部に析出した粒状化合物約400gを回収した。これを濃硝酸とフッ酸の1:1混合溶液1リットルに入れ、室温で12時間保持した後に濾過し、さらにこれを多量の水で洗浄濾過した後、120℃12時間乾燥した。得られた粉末をジェットミルで粉碎した後、篩分級して平均粒径38μmの粉末生成物5gを得た。この生成物の化学分析による金属不純物の総計は、1.5質量%であった。

【0069】このようにして調製した炭素材200gに対し、コールターラルピッヂ(軟化点80℃)67gを混合し、以下実施例1と同様の手法により、炭化、黒鉛化、解碎、分級を行い、平均粒径25μmの生成物220gを得た。

【0070】得られた生成物の黒鉛化度は、 $d_{002}=0.3355\text{nm}$ 、 $L_c > 100\text{nm}$ 、比表面積は $1.0\text{m}^2/\text{g}$ 、20回タップ時のタップ密度が $0.73\text{g}/\text{cm}^3$ 、300回タップ時のタップ密度が $0.98\text{g}/\text{cm}^3$ であった。また、得られた生成物の化学分析による金属不純物の総計は、0.1質量%であった。

【0071】この材料の充放電特性は、初回充電容量が376mA·h/g、初回放電容量が360mA·h/gで、初期充放電効率は96%という結果が得られた。また、2回目以後の充放電においても、放電容量はほとんど変わらず、優れたサイクル特性を示すなど、高い電極性能を有していた。

【0072】(比較例1) 天然黒鉛をボールミルにて粉碎した後篩分級し、平均粒径15μmの粉末を得た。この黒鉛の金属不純物の総計は、0.4質量%であり、黒鉛化度は、 $d_{002}=0.3355\text{nm}$ 、 $L_c > 100\text{nm}$ と高い黒鉛化度を有していた。この天然黒鉛粉末300gに対し、コールターラルピッヂ(軟化点80℃)を50gを混合し、200℃、120分間、Z型ニーダーで捏合した。次第に粘度を増し、造粒状態となった造粒物を冷却後解碎し、黒鉛製の坩堝に入れ、リードハンマータイプの連続焼成炉中800℃の温度で炭素化した。これを平均粒径25μmに粒度調製し、黒鉛製坩堝に入れ、アチソンタイプの黒鉛化炉中3000℃で熱処理、黒鉛化した。

【0073】得られた生成物の黒鉛化度は、 $d_{002}=0.3355\text{nm}$ 、 $L_c > 100\text{nm}$ 、比表面積は $1.7\text{m}^2/\text{g}$ 、20回タップ時のタップ密度が $0.68\text{g}/\text{cm}^3$ 、300回タップ時のタップ密度が $0.77\text{g}/\text{cm}^3$ であった。また、得られた生成物の化学分析による金属不純物の総計は、0.1質量%であった。

【0074】この材料の充放電特性は、初回充電容量が390mA·h/g、初回放電容量が345mA·h/gで、初期充放電効率は88%という結果であった。

【0075】(比較例2) 実施例2と同じ製鉄プロセスの製鋼ダスト2kgを回収した。これを実施例2と同様の方法で、濃塩酸洗浄、水洗浄、乾燥、粉碎、分級を行って、平均粒径10μmの粉末生成物800gを得た。この生成物の化学分析による金属不純物の総計は、2.2質量%であった。また、この粉末生成物の黒鉛化度は、 $d_{002}=0.3356\text{nm}$ 、 $L_c > 100\text{nm}$ であり、高い黒鉛化度を有していた。

【0076】この粉末黒鉛400gに対し、コールターラルピッヂ(軟化点80℃)120gを混合し、200℃、120分間、Z型ニーダーで捏合した。次第に粘度を増し、造粒状態となった造粒物を冷却後解碎し、黒鉛製の坩堝に入れ、実験炉にて窒素雰囲気中600℃の温度で、熱処理を行った。更にこれを、解碎、空気分級により、平均粒径25μmの生成物480gを得た。

【0077】得られた生成物の黒鉛化度は、 $d_{002}=$

0.3360 nm、 $L_c > 100$ nm、比表面積は11 m²/g、20回タップ時のタップ密度が0.56 g/cm³、300回タップ時のタップ密度が0.70 g/cm³であった。また、得られた生成物の化学分析による金属不純物の総計は、2.1質量%であった。

【0078】この材料の充放電特性は、初回充電容量が349mAh/g、初回放電容量が297mAh/gで、初期充放電効率は85%という結果が得られた。また、2回目以降の充放電において、放電容量が徐々に減少し、30回の充放電後では、第1回目の放電容量に比べて20%程度の劣化が認められた。

【0079】比較例1、2で得られた黒鉛材の性能を、実施例1～6と比較すると、本発明の黒鉛材の方が、放電容量、初期充放電効率、サイクル特性の電極特性は優

れていることが分かる。

【0080】

【発明の効果】本発明により、リチウム二次電池負極用炭素材料として、天然黒鉛等の鱗片状黒鉛の最高水準の放電容量、もしくは黒鉛構造から決定される理論容量と同程度の放電容量を持つと共に、かつ充電初期における副反応に起因する不可逆容量が大きく、大きな充放電電流下で使用した場合に高い放電容量が得られない等の鱗片状黒鉛の問題を解決したリチウム二次電池負極用材料およびその製造方法が提供された。また、高容量で充放電効率の高い負極材料を用いた本発明のリチウム二次電池により、携帯機器等のさらなる小型・軽量化や長時間の使用が可能となった。

フロントページの続き

(72) 発明者 天橋 弘明
京都府福知山市長田野町3丁目26番地 株式会社エスイーシー京都工場内

(72) 発明者 鶴本 照啓
京都府福知山市長田野町3丁目26番地 株式会社エスイーシー京都工場内

(72) 発明者 河野 太郎
東京都千代田区大手町2-6-3 新日本製鐵株式会社内

(72) 発明者 杉浦 勉
千葉県富津市新富20-1 新日本製鐵株式会社技術開発本部内

(72) 発明者 濱田 健
千葉県富津市新富20-1 新日本製鐵株式会社技術開発本部内

(72) 発明者 莊司 浩雅
千葉県富津市新富20-1 新日本製鐵株式会社技術開発本部内

F ターム(参考) 4G046 CA06 CA07 CB02 CB09 CC01
EA01 EA02 EB04 EC02 EC06
5H029 AJ03 AK03 AL07 AM03 AM04
AM05 AM07 BJ02 BJ14 CJ02
CJ30 DJ16 HJ05 HJ07 HJ08
HJ14
5H050 AA08 BA17 CA08 CB08 EA10
EA24 GA02 GA05 GA29 HA05
HA07 HA08 HA14